

環境・社会報告書

2011



株式会社 **カネカ**
滋賀工場



ごあいさつ

当社は「人と、技術の創造的融合により 未来を切り拓く価値を共創し、地球環境とゆたかな暮らしに貢献します。」を企業理念としています。

この企業理念に基づき、当社は、良き市民の一員として、企業活動が地球環境と人々の生活環境に及ぼす影響に注目して、製品の開発から、原料の購入、製造、流通、使用、消費、廃棄に至る製品の全ライフサイクルにおいて、資源の保全、環境負荷の低減による環境保護、保安防災、労働安全衛生、製品安全、廃棄物の減量に努めることにより、社会の持続的発展と豊かな社会の実現を目指しています。

滋賀工場は、昭和24年（1949年）の当社創業以来、近江の文化、風土と共生し、琵琶湖の恵みを受け、事業活動を展開してまいりました。この間、幾多の事業の改廃がありましたが、化学技術をベースとしたエレクトロニクス素材の生産工場として、社会貢献を続けています。

近年、地球規模での温暖化や環境汚染が問題となっておりますが、当工場では1998年に認証取得しましたISO14001の環境マネジメントシステムやレスポンシブル・ケア活動を有効に運用することにより、自然環境にやさしい工場を目指し、地域と社会との共生に取り組んでまいりますので、これからもよろしくお願い申し上げます。

この報告書が、当工場の環境保全、社会貢献活動について、皆様にご理解いただく一助となれば幸いです。



株式会社 カネカ 滋賀工場

工場長 石間伏 敏

株式会社 カネカ 滋賀工場の概要

滋賀工場は、比叡山の麓。琵琶湖の畔。恵まれた環境の中、化学技術をベースにユニークなエレクトロニクス素材を開発・生産しています。私たちは、自然環境にやさしい工場を目指すとともに、常に安全を確保し、地域社会との共生に努めています。

名称：株式会社 カネカ 滋賀工場
住所：滋賀県大津市比叡辻2-1-1
〒520-0104
代表者名：工場長 石間伏 敏
連絡先：(TEL) 077-577-2100
(代表) (FAX) 077-577-2115
敷地面積：83,085㎡
従業員数：311名(2011年3月現在)



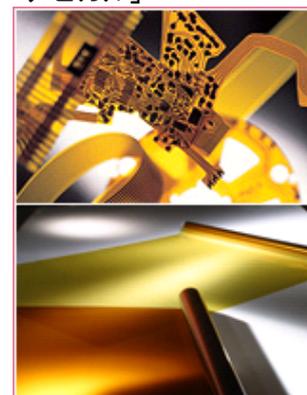
主な生産品目(主製品)：

○超耐熱性ポリイミドフィルム 商品名：「アピカル」

アピカルは、電子機器の軽量小型化・高密度化に欠かせないフレキシブルプリント基板の素材となるフィルムです。
-269℃~400℃という超耐熱・超耐寒性があり、情報衛生などの宇宙用機器にも使用されています。アピカルは重合からフィルム成形まで一貫体制で生産され、安定した高品質でニーズにお応えしています。

使用用途例としては、携帯電話(スマートフォン)、HDDワイヤレスサスペンション、光ピックアップ用途等です。

「アピカル」



○光学用透明フィルム 商品名：「エルメック」

光学用透明フィルムとしては、従来のものより優れた耐熱性・表面平滑性・光学的等方性があり、液晶用の位相差フィルム・基板フィルムに使用されています。

使用用途例としては、LCD用途として液晶モニター、ノートパソコン、携帯電話(スマートフォン)、映画館で使用されている3Dメガネ等です。

「エルメック」



工場の沿革：1949年 鐘淵紡績(株)より分離し、鐘淵化学工業(株)阪本工場として発足
1984年 超耐熱性ポリイミドフィルム「アピカル」を生産開始
1987年 工場名を滋賀工場に変更
1995年 光学用透明フィルム「エルメック」を生産開始
1998年 環境マネジメントシステム(ISO14001)を取得
2004年 社名を(株)カネカに変更
2008年 労働安全衛生マネジメントシステム(JISHA方式適格OSHMS)を取得

本件報告書の報告期間：2010年4月1日~2011年3月31日です。



1. 環境方針／安全衛生方針

1998年ISO14001を認証取得して13年、継続的な環境改善を図っております。
 又、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）を導入し、2008年に認定事業所に登録され、労働安全衛生についても継続的に取組みを図っております。
 2011年4月にブラッシュアップした環境方針／安全衛生方針により活動を継続しています。

<div style="text-align: center; border: 1px solid blue; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  株式会社 カネカ 滋賀工場 環境方針 </div> <p>滋賀工場は『安全は全ての活動において優先し、環境保全・保安防災活動の向上は地域社会との信頼の絆である』との基本方針のもと、地球環境の保護と隣接地域への環境保全は企業の責務と認識し、当工場の生産・技術開発にともなう全ての活動が及ぼす環境への影響を少なくするための施策を推進します。</p> <ol style="list-style-type: none"> 当工場の活動・製品及びサービスが環境に与える影響を的確に捉え、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的及び目標を定め、環境活動を全員で取り組み、継続的改善及び汚染の予防を図ります。 環境関連法令及び地域との協定を含めたその他要求事項を順守します。さらに必要に応じて自主管理基準を設定し、環境保全・改善に努めます。 活動・製品及びサービスに係わる、次の項目を重点に環境保全・改善活動に取り組みます。 <ol style="list-style-type: none"> ①地球温暖化ガス排出量を削減する為に、省エネルギー活動を積極推進しエネルギーの使用の合理化に取り組みます。 ②製造工程から発生する揮発性有機化合物（VOC）の大気環境への排出濃度、排出量の削減に取り組みます。 ③排水への排水は水質汚濁に関する法令及び地域との協定に定める物質について、排出濃度及び汚濁負荷量の基準を順守するとともに削減に努めます。 ④廃棄物の3R（リデュース、リユース、リサイクル）のうちリデュース（発生量の削減）と埋立廃棄物量削減に努めゼロエミッションの継続達成をします。 ⑤環境負荷を低減する製品開発・技術開発を行い、一つ一つの原料から安全な環境配慮製品（グリーン製品）を生産していきます。 ⑥従業員の環境意識の高揚に努めるとともに、生物多様性社会の取組みに着手し、びわ湖環境保全等の地域活動を通じ社会に貢献します。 緊急事態に備え設備の維持管理と訓練を定期的実施し、危機管理の向上を図ります。 環境方針及び環境目的・目標は、工場・関連協力会社を含む全従業員に周知し、意識の向上を図ります。 環境方針及び環境目的・目標は定期的に見直し、必要に応じて改訂します。 <p style="text-align: center;">～この環境方針は外部からの要求に応じて提供します～</p> <p style="text-align: center;">2011年 4月 1日 株式会社 カネカ 滋賀工場 工場長 石間伏 敏</p> <p style="text-align: right; font-size: small;">大塚製薬株式会社 84K-PAZ002/08</p>	<div style="text-align: center; border: 1px solid blue; padding: 5px; margin-bottom: 10px;">  株式会社 カネカ 滋賀工場 安全衛生方針 </div> <p>滋賀工場は『安全は全ての活動において優先し、環境保全・保安防災活動の向上は地域社会との信頼の絆である』との基本方針のもと、『すべての事故、災害は防止できる』との信念に基づき、あらゆる活動に安全衛生を重視し、従業員の協力のもと全員が職務に応じた役割と責任を果たし、働く人全てが心身ともに健康で、安心して生産活動に従事するための施策を推進します。</p> <ol style="list-style-type: none"> 労働安全衛生関係法令及び当工場で定めた安全衛生に関する規程、ルールを順守します。 危険予知活動、ヒヤリハット活動、整理・整頓・清掃活動等の日常的な安全衛生活動を推進し、安全な人づくりに取り組みます。 原材料・設備・作業等に関わる危険・有害要因を的確に捉え、定量化しリスク除去・低減を安全衛生目的・目標に定め、安全衛生活動を全員で取り組み、継続的改善を図ります。 作業環境管理、作業管理、健康管理等の労働衛生施策を継続実施し、快適な職場環境の確保と疾病の早期発見・早期治療による心身の健康の保持増進に努めます。 労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）を適切に運用し、安全衛生活動を積極的、継続的に推進します。 緊急事態に備え設備の維持管理と訓練を定期的実施し、危機管理の向上を図ります。 安全衛生方針及び安全衛生目的・目標は、工場・関連協力会社を含む全従業員に周知し、意識の向上を図ります。 安全衛生方針及び安全衛生目的・目標は定期的に見直し、必要に応じて改訂します。 <p style="text-align: center;">～この安全衛生方針は外部からの要求に応じて提供します～</p> <p style="text-align: center;">2011年 4月 1日 株式会社 カネカ 滋賀工場 工場長 石間伏 敏</p> <p style="text-align: right; font-size: small;">大塚製薬株式会社 84K-PAZ002/08</p>
---	--

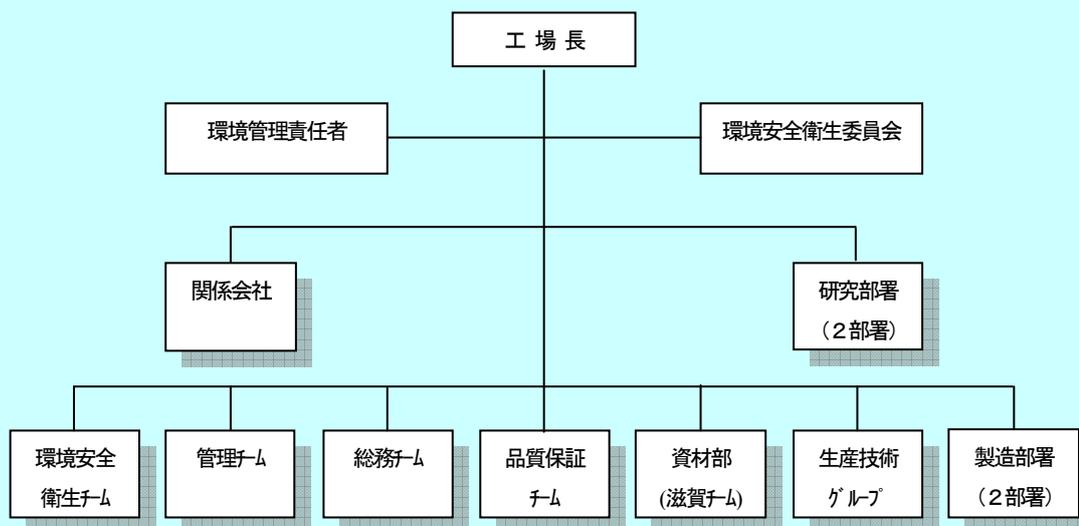


2. 環境・労働安全衛生マネジメント組織

環境・労働安全衛生活動を効果的、効率的に推進するための「環境・安全衛生マネジメントシステム組織」により活動を行っています。

環境・安全衛生マネジメントシステム組織図

<滋賀工場>





2-1. 環境目的・目標及び達成状況

環境保全を継続的に向上させるため、環境マネジメントシステム（ISO14001：EMS）により年度毎に環境目的・目標を定め、取り組んでいます。

2010年度の環境目的・目標及び達成状況は次の通りです。

2010年度 環境目的・目標及び達成状況		
環境目的・目標	計画	達成状況
【社会的責任の達成】 1. 環境関連法令の順守 2. 環境保全協定に基づく環境報告書の作成と公表	1. 法に定められた定期報告を正確に実施する。（PRTTR、環境報告書、産廃物実績報告、放射線管理報告等） 2. 法令順守状況を監査等で確認する。	1. 定期報告はそれぞれの指定期日までに、及び環境報告書は11月に報告を完了した。 2. 環境管理システム内部監査（10月）により関係法令の順守状況を全部署点検し問題ないことを確認した。
【有害物排出削減と管理の強化】 1. VOC（揮発性有機化合物）排出濃度の自主管理値達成と総排出量の継続的削減	1. 有機溶剤脱臭設備、回収設備の維持管理を継続し、排出濃度を自主管理値以下とする。 2. 塩化メチレン排出量の削減方策を検討する。	1. 設備の監視強化、適正運転により溶剤の大気排出濃度の自主管理値を達成した。 2. 自主管理値上乗せに向け、削減対応できる技術的検討を進めた。
【産業廃棄物削減、有効利用・リサイクルの促進と埋立量の維持】 1. 産業廃棄物量を継続削減する 2. 埋立廃棄物のゼロエミッション（※1）達成と絶対量の維持 3. 有効利用・リサイクルの向上	1. 特定した廃棄物発生量を入庫量原単位（※2）で5%削減する。 2. 分別の徹底により最終埋立処分量が廃棄物発生量の0.5%未満を継続し、且つ最終埋立書分量0.5ton未満を目指す。 3. サーマルリサイクル、マテリアルリサイクルにより再資源化率99%以上を維持する。	1. 生産量の増加に伴い産業廃棄物総量は対前年を上回った。品種構成、生産計画等の変化により、入庫量原単位5%削減については、4項目の内2項目を削減した。（廃ドープと廃棄フィルムの2項目） 2. 埋立廃棄物の分別を徹底し最終埋立処分率0.031%でゼロエミッション（※1）を継続して目標を達成した。 3. 再資源化を継続し再資源化率99%以上となり継続して目標を達成した。
【保安防災の強化】 1. 保安防災上のハイリスク（自然災害・プロセス災害等）の継続低減	1. 保安防災のリスクアセスメントを行い、防災管理の強化を継続実施する。	1. 爆発火災防止のためのリスクアセスメントを継続した。 2. 大規模地震を想定した工場総合防災訓練を実施した。緊急時の対応力の向上を行った。
【従業員の環境保全意識の醸成】 省エネルギー活動を通じ環境保全への貢献と工場周辺琵琶湖岸の清掃活動を実施する。 （継続実施）	1. 省エネルギー推進体制を発足させ改善を計画的に実行する。 2. 工場周辺琵琶湖岸の清掃活動を年4回実施しゴミを回収する。	1. 省エネ活動の組織的展開により0.9千tCO ₂ /年（2.4%）削減した。 2. 年間計画通り4回実施し、総動員数90名で120kgのゴミを回収した。

※1：ゼロエミッションとは、当社では「廃棄物発生量に対し、最終埋立処分量が0.5%未満になること」と定義しています。

※2：入庫量原単位とは当社では、「廃棄物発生量/生産量」と定義しています。



2-2. 安全衛生目的・目標及び達成状況

労働安全衛生活動を継続的に向上させるため、安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）により年度毎に安全衛生目的・目標を定め、取り組んでいます。

2010年度の安全衛生目的・目標及び達成状況は次の通りです。

2010年度 安全衛生 目的・目標及び達成状況		
安全衛生目的・目標	計 画	達 成 状 況
【ゼロ災害の達成】 ・年間完全無災害の達成 工場で働く人々が安心して働ける環境を作り込む	1. OSHMSを基軸に重大な危険源を精査したリスクアセスメントとその低減活動を継続して展開する。	1. 【災害成績】休業災害2件、不休業災害2件で目標未達成。 ・休業災害発生に鑑み、ルール順守を徹底させる意識・風土改革、危険作業撲滅活動、請負業務の安全自立活動を展開した。
	2. OSHMSの継続認定審査	2. 2010年10月に実地調査を受け、11月15日に継続認定された。
	3. 化学物質起因の労働災害撲滅	3. 製造部署の作業環境管理区分Ⅲの箇所への換気設備、洗浄自動化設備の投資を行い、管理区分Ⅰを達成した。
	4. 安全な職場と人づくり	4. 工場長並びに産業医による現場診断を継続実施し双方向コミュニケーションに繋げている。 ・請負各社との定期懇談会を実施、安全活動の支援体制、課題共有化を継続して進めている。 ・体感学習設備の充実と製造部署を中心に9名のインストラクターを養成、教育体制を整備充実した。
	5. メンタルヘルスケア	5. 外部から専門講師を招聘し、不調者の発生未然防止と早期発見、支援体制について教育した。

(体感学習設備)



(体感学習実習風景)

